

# POWERTEC® 205C, 255C & 305C

## BRUKSANVISNING



SWEDISH



**TACK!** För att ni har valt en KVALITETSPRODUKT från Lincoln Electric.

- Vänligen kontrollera förpackning och utrustning m.a.p. skador. Transportskador måste omedelbart anmälas till återförsäljaren eller transportören.
- Notera informationen om er utrustnings identitet i tabellen nedan. Modellbeteckning, kod- och serienummer hittar ni på maskinens märkplåt.

Modellbeteckning:

Kod- och serienummer:

Inköpsdatum och Inköpsställe:

## SVENSK INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Tekniska Specifikationer .....	1
Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC) .....	5
Säkerhet .....	6
Inledning .....	8
Instruktioner för Installation och Handhavande .....	8
Reservdelar .....	18
Hitta auktoriserade serviceställen .....	18
Elektriskt kopplingschema .....	18
Tillbehör .....	19

# Tekniska Specifikationer

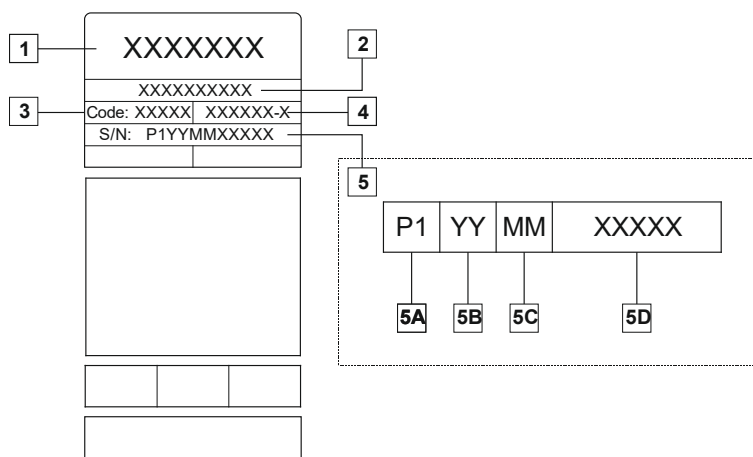
NAMN		BETECKNING		
POWERTEC® 205C 400V		K14054-1		
POWERTEC® 205C 230/400V		K14054-2		
POWERTEC® 255C 400V		K14055-1		
POWERTEC® 255C 230/400V		K14055-2		
POWERTEC® 305C 400V		K14056-1		
POWERTEC® 305C 230/400V		K14056-2		
POWERTEC® 305C 400V		K14056-3		
POWERTEC® 305C 230/400V		K14056-4		
NÄTSIDA				
	Nätspänning U <sub>1</sub>	Grupp / Klass EMC	Frekvens	
K14054-1	400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14054-2	230/400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14055-1	400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14055-2	230/400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14056-1	400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14056-2	230/400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14056-3	400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14056-4	230/400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
	Effektförbrukning vid märkintermittens	Matningsström I <sub>1max</sub>	cos φ	
K14054-1	8kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	12A	0,98	
K14054-2	8kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	20A	0,97	
K14055-1	11,4kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	16,5A	0,96	
K14055-2	11,4kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	28,5A	0,96	
K14056-1	15kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	21,5A	0,96	
K14056-2	15kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	36A	0,96	
K14056-3	15kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	21,5A	0,96	
K14056-4	15kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	36A	0,96	
SVETSDATA				
	Max. tomgångsspänning	Intermittens 40 °C (baserat på 10 min. period)	Svetsström	Svetsspänning
K14054-1	16 ÷ 39 Vdc	100%	126A	20,3Vdc
		60%	163A	22,2Vdc
		35%	200A	24Vdc
K14054-2	16 ÷ 39 Vdc	100%	126A	20,3Vdc
		60%	163A	22,2Vdc
		35%	200A	24Vdc
K14055-1	16 ÷ 44 Vdc	100%	145A	21,3Vdc
		60%	190A	23,5Vdc
		35%	250A	26,5Vdc
K14055-2	16 ÷ 44 Vdc	100%	145A	21,3Vdc
		60%	190A	23,5Vdc
		35%	250A	26,5Vdc
K14056-1	17÷ 46 Vdc	100%	175A	22,8Vdc
		60%	225A	25,3Vdc
		35%	300A	29Vdc

SVETSDATA				
K14056-2	Max. tomgångsspänning	Intermittens 40 °C (baserat på 10 min. period)	Svetsström	Svetsspänning
	17÷ 46 Vdc	100%	175A	22,8Vdc
60%		225A	25,3Vdc	
35%		300A	29Vdc	
K14056-3	17÷ 46 Vdc	100%	175A	22,8Vdc
		60%	225A	25,3Vdc
		35%	300A	29Vdc
K14056-4	17÷ 46 Vdc	100%	175A	22,8Vdc
		60%	225A	25,3Vdc
		35%	300A	29Vdc
SVETSSTRÖMSOMRÅDE				
K14054-1	GMAW	FCAW-GS	FCAW-SS	
	25A ÷ 200A	25A ÷ 200A	25A ÷ 200A	
K14054-2	25A ÷ 200A	25A ÷ 200A	25A ÷ 200A	
K14055-1	25A ÷ 250A	25A ÷ 250A	25A ÷ 250A	
K14055-2	25A ÷ 250A	25A ÷ 250A	25A ÷ 250A	
K14056-1	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A	
K14056-2	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A	
K14056-3	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A	
K14056-4	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A	
REKOMMENDERADE NÄTKABLAR OCH SÄKRINGAR				
K14054-1	Smält- eller automatsäkring		Nätsladd	
	230V	400V		
-	D 10A	4 Conductor, 1,5mm <sup>2</sup>		
D 20A	D 10A	4 Conductor, 2,5mm <sup>2</sup>		
-	D 16A	4 Conductor, 1,5mm <sup>2</sup>		
D 25A	D 16A	4 Conductor, 4mm <sup>2</sup>		
-	D 20A	4 Conductor, 2,5mm <sup>2</sup>		
D 32A	D 20A	4 Conductor, 4mm <sup>2</sup>		
-	D 20A	4 Conductor, 2,5mm <sup>2</sup>		
D 32A	D 20A	4 Conductor, 4mm <sup>2</sup>		
MÅTT				
K14054-1	Vikt	Höjd	Bredd	Längd
	74 kg	768 mm	427 mm	850 mm
K14054-2	74 kg	768 mm	427 mm	850 mm
K14055-1	95 kg	810 mm	467 mm	932 mm
K14055-2	95 kg	810 mm	467 mm	932 mm
K14056-1	96,5 kg	810 mm	467 mm	932 mm
K14056-2	96,5 kg	810 mm	467 mm	932 mm
K14056-3	96,5 kg	810 mm	467 mm	932 mm
K14056-4	96,5 kg	810 mm	467 mm	932 mm

TRÄDDIAMETER / TRÄDMATNINGSHASTIGHET					
	WFS INTERVALL	Drivrulle	Solid tråd	Aluminiumtråd	Tråd med flusskärna**
<b>K14054-1</b>	1 ÷ 20 m/min	2	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.1
<b>K14054-2</b>	1 ÷ 20 m/min	2	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.1
<b>K14055-1</b>	1 ÷ 20 m/min	2	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.1
<b>K14055-2</b>	1 ÷ 20 m/min	2	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.1
<b>K14056-1</b>	1 ÷ 20 m/min	2	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.1
<b>K14056-2</b>	1 ÷ 20 m/min	2	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.1
<b>K14056-3</b>	1 ÷ 20 m/min	4	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.6
<b>K14056-4</b>	1 ÷ 20 m/min	4	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.6
Skyddsklass					
Skyddsklass		Relativ fuktighet vid användning (t=20 °C)		Omgivningstemp. vid användning	
IP23		≤ 95%		from -10°C to +40°C	
Förvaringstemperatur					
from -25°C to 55°C					

\*\*Polvändningssats måste köpas (se kapitel "Tillbehör").

Tillverkarens namn, produktnamnet, kodnamnet, produktnumret, serienumret och tillverkningsdatumet står på typskylten.



Var:

- 1- Tillverkarens namn och adress
- 2- Produktnamn
- 3- Kodnummer
- 4- Produktnummer
- 5- Serienummer
- 5A- tillverkningsland
- 5B- tillverkningsår
- 5C- tillverkningsmånad
- 5D- progressivt nummer som är unikt för varje maskin

Typisk gasanvändning till **MIG/MAG**-utrustning:

Materialtyp	Tråddiameter [mm]	DC positiv elektrod		Trådmatning [m/min.]	Skyddsgas	Gasflöde [l/min.]
		Ström [A]	Spänning [V]			
Kol, låglegerat stål	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75 %, CO <sub>2</sub> 25 %	12
Aluminium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Austeniskt rostfritt stål	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98 %, O <sub>2</sub> 2 % / He 90 %, Ar 7,5 % CO <sub>2</sub> 2,5 %	14 ÷ 16
Kopparlegering	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnesium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

#### TIG-svetsningsprocess:

I TIG-svetsningsprocessen bror gasanvändningen på munstyckets tvärsnittsområde. Till vanligt använda svetsbrännare:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

**Meddelande:** En överdrivet hög flödeshastigheter leder till turbulens i gasströmmen som kan suga upp atmosfäriska föroreningar i svetspoolen.

**Meddelande:** En tvärgående vind eller drag som flyttar sig kan störa skyddsgasens täckning i syfte att spara användningen av skyddsgasskärmen för att blockera lufflödet.

# Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)

11/04

Den här maskinen är tillverkad i enlighet med alla relevanta direktiv och standarder. Trots detta kan den ge upphov till elektromagnetiska störningar som kan påverka andra system, som t.ex. telekommunikationer (telefon, radio och television) eller andra säkerhetssystem. Dessa störningar kan ge upphov till säkerhetsproblem i de påverkade systemen. Läs det här avsnittet för att få en bättre kunskap om hur man eliminerar eller minskar de elektromagnetiska störningar som maskinen ger upphov till.



Maskinen är konstruerad för att användas i industriell miljö. Om den skall användas i hemmiljö är det nödvändigt att vidta särskilda försiktighetsåtgärder för att undanröja de elektromagnetiska störningar som kan tänkas uppträda. Utrustningen måste installeras och manövreras på det sätt som beskrivs i den här bruksanvisningen. Om elektromagnetiska störningar upptäcks under drift måste man vidta lämpliga åtgärder för att eliminera dessa. Om det är nödvändigt kan detta ske med hjälp från Lincoln Electric. Det är inte tillåtet att genomföra förändringar eller modifieringar på maskinen utan skriftligt tillstånd från Lincoln Electric.

Innan maskinen installeras måste man kontrollera arbetsområdet så att där inte finns några maskiner, apparater eller annan utrustning vars funktion kan störas av elektromagnetiska störningar. Beakta särskilt följande:

- Nätkablar, svetskablar, manöverkablar och telefonkablar som befinner sig inom eller i närheten av maskinens arbetsområde.
- Radio och/eller televisionssändare eller mottagare. Datorer och datorstyrd utrustning.
- Säkerhets- och övervakningssystem för industriella processer. Utrustning för mätning och kalibrering.
- Medicinska hjälpmedel för personligt bruk som t.ex. pacemaker och hörapparater.
- Kontrollera den elektromagnetiska störkänsligheten för utrustning som skall arbeta i arbetsområdet eller i dess närhet. Operatören måste förvissa sig om att all utrustning inom området är kompatibel i detta avseende vilket kan kräva ytterligare skyddsåtgärder.
- Arbetsområdets storlek är beroende av områdets utformning och de övriga aktiviteter som kan förekomma där.

Beakta följande riktlinjer för att reducera maskinens elektromagnetiska strålning.

- Koppla in maskinen till spänningsförsörjningen enligt anvisningarna i den här bruksanvisningen. Om störningar uppstår kan det bli nödvändigt att installera ett filter på primärsidan.
- Svetskablar skall hållas så korta som möjligt och de skall placeras intill varandra. Jorda arbetsstycket, om det är möjligt, för att på så sätt minska den elektromagnetiska strålningen. Man måste emellertid kontrollera att jordningen inte medför andra problem eller medför risker för utrustning och personal.
- Att använda skärmade kablar inom arbetsområdet kan reducera den elektromagnetiska strålningen. Detta kan bli nödvändigt för vissa speciella tillämpningar.

## VARNING

Denna Klass A svetsutrustning är inte avsedd att användas på platser där spänning (volt) kommer från ett nät med lågspänningssystem. Det kan bli problem med att säkra den elektromagnetiska kompatibiliteten på dessa platser, beroende på att den kan störa känslig utrustning.



## VARNING

Denna utrustning överensstämmer med IEC 61000-3-12 förutsatt att kortslutningsströmmen är större eller lika med:

<b>POWERTEC® 205C:</b>	$S_{sc} \geq 0,9 \text{ MVA}$
<b>POWERTEC® 255C:</b>	$S_{sc} \geq 1,3 \text{ MVA}$
<b>POWERTEC® 305C:</b>	$S_{sc} \geq 1,69 \text{ MVA}$

I gränssnittet mellan användarens och det offentliga systemet. Det åligger installatören eller användaren av utrustningen för att säkerställa, genom samråd med säljorganisationen operatören om nödvändigt, att utrustningen är ansluten endast till ett nät med en kortslutningsström  $S_{sc}$  större än eller lika med uppgifter i ovanstående tabell.







## VARNING

Denna utrustning måste användas av kvalificerad personal. Se till att allt installations-, drifts-, underhålls- och reparationsarbete endast utförs av kvalificerade personer. Läs och förstå denna handbok innan du använder denna utrustning. Underlåtenhet att följa instruktionerna i den här handboken kan orsaka allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen. Läs och förstå följande förklaringar av varningssymbolerna. Lincoln Electric ansvarar inte för skador som orsakas av felaktig installation, felaktig skötsel eller onormal drift.

	<p><b>VARNING:</b> Denna symbol anger att instruktionerna måste följas för att undvika allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen. Skydda dig själv och andra från eventuell allvarlig personskada eller dödsfall.</p>
	<p><b>LÄS OCH FÖRSTÅ INSTRUKTIONERNA:</b> Läs och förstå denna handbok innan du använder denna utrustning. Bågsvetsning kan vara farlig. Underlåtenhet att följa instruktionerna i den här handboken kan orsaka allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen.</p>
	<p><b>ELSTÖTAR KAN DÖDA:</b> Svetsutrustning genererar höga spänningar. Rör inte elektroden, jordklämman eller anslutna arbetsstycken när utrustningen är på. Isolera dig från elektroden, jordklämman och anslutna arbetsstycken.</p>
	<p><b>ELEKTRISK UTRUSTNING:</b> Stäng av ingångsströmmen med huvudbrytaren på säkringsdosan innan något arbete utförs på denna utrustning. Jorda utrustningen i enlighet med lokala elektriska föreskrifter.</p>
	<p><b>ELEKTRISK UTRUSTNING:</b> Inspektera regelbundet ingången, elektroden och arbetsklämmans kablar. Om några isoleringsskador föreligger byt ut kabeln omedelbart. Placera inte elektrodhållaren direkt på svetsbordet eller annan yta i kontakt med arbetsklämman för att undvika risken för oavsiktlig tändning av ljusbågen.</p>
	<p><b>ELEKTROMAGNETISKA FÄLT KAN VARA FARLIGA:</b> Elektrisk ström som flyter genom varje ledare skapar elektromagnetiska fält (EMF). EMF-fält kan störa vissa pacemakers och svetsare som har pacemaker bör rådgöra med sin läkare före svetsning.</p>
 <p>Optical radiation emission Category 2 (EN 12198)</p>	<p><b>ARTIFICIELL OPTISK STRÅLNING:</b> Enligt kraven i 2006/25/EG och EN 12198 standarden tillhör utrustningen kategori 2. Det är obligatoriskt att använda personlig skyddsutrustning (PPE) med filter som har en kapslingsklass upp till högst 15, i enlighet med EN169-standardens.</p>
	<p><b>RÖK OCH GASER KAN VARA FARLIGA:</b> Svetsning kan orsaka rök och hälsoskadliga gaser. Undvik inandning av rök och gaser. För att undvika dessa faror måste operatören använda tillräckligt med ventilation eller punktutslug för att hålla rök och gaser borta från andningszonen.</p>
	<p><b>BÅGSTRÅLAR KAN GE BRÄNNSKADOR:</b> Använd ett skydd med rätt filter och täckplåtar för att skydda dina ögon mot gnistor och strålar från ljusbågen vid svetsning eller observation. För att skydda huden, använd lämpliga kläder tillverkade av slitstarka, brandsäkra material. Skydda annan personal i närheten med lämplig, icke brännbara skärmar och varna dem för att inte titta på eller utsätter sig för bågen.</p>
	<p><b>SVETSLOPPOR KAN ORSAKA BRAND ELLER EXPLOSION:</b> Avlägsna brandriskerna från svetsområdet och se till att du har en brandsläckare lättillgänglig. Svetsloppor och varma material från svetsningsprocessen lätt kan gå genom små sprickor och öppningar till angränsande områden. Svetsa inte på tankar, cylindrar, behållare, eller material tills lämpliga åtgärder har vidtagits för att säkerställa att inga brandfarliga eller giftiga ångor kommer att vara närvarande. Använd aldrig utrustningen när brännbara gaser, ångor eller brandfarliga vätskor är närvarande.</p>



	<p><b>SVETSAT MATERIAL KAN GE BRÄNNSKADOR:</b> Svetsning genererar en stor mängd värme. Heta ytor och material i arbetsområdet kan orsaka allvarliga brännskador. Använd handskar och tång vid beröring eller då du flyttar material i arbetsområdet.</p>
	<p><b>CYLINDERN KAN EXPLODERA OM DEN SKADAS:</b> Använd bara garanterade gasflaskor som innehåller rätt skyddsgas för den process som används och väl fungerande regulatorer avsedda för gas och tryck som används. Håll alltid cylindrarna i upprätt läge säkert fastkedjade vid ett fast stöd. Flytta inte eller transportera gasflaskor med skyddskåpan avlägsnad. Låt inte elektroden, elektrodhållaren eller andra elektriskt strömförande delar vidröra en gasflaska. Gasflaskor ska placeras på avstånd från områden där de kan utsättas för fysisk skada eller svetsprocessen inklusive gnistor och värmekällor.</p>
	<p><b>RÖRLIGA DELAR ÄR FARLIGA:</b> Det finns rörliga mekaniska delar i denna maskin, och de kan orsaka allvarliga skador. Håll dina händer, kropp och kläder borta från dessa delar under maskinens start, drift och underhåll.</p>
	<p><b>SÄKERHETSMÄRKE:</b> Denna utrustning är lämplig för tillförsel av ström vid svetsningsarbeten som genomförs i en miljö med ökad risk för elstötar.</p>

Tillverkaren förbehåller sig rätten att göra ändringar och/eller förbättringar i designen utan att samtidigt uppdatera bruksanvisningen.

# Inledning

Svetsaggregaten **POWERTEC® C** kan användas för svetsning med metoderna:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-GS / FCAW-SS

## ! VARNING

För svetsning av tråd med flusskärna som kräver negativ polaritet måste användaren köpa en polvändningssats (se kapitlet "Tillbehör").

Följande har tillkommit på **POWERTEC® 205C**:

- USB med bruksanvisning
- Återledare – 3 m
- Gasslang – 2 m
- Slangklämmor – 2 st.

Följande har tillkommit på **POWERTEC® 255C & 305C**:

- USB med bruksanvisning
- Återledare – 3 m
- Gasslang – 2 m
- Slangklämmor – 2 st.
- Trög säkring – 2 A
- Trög säkring – 6,3 A
- Drivrulle – V0.8/V1.0 (VARNING: till KNUMBER K14056-3 och K14056-4 ingår 2 st. drivrullar)

Följande utrustning finns i **POWERTEC® 205C** (se bild 1.):

1. Handtagshållare
2. Galvaniserad kedja – 0,7 m

Följande utrustning finns i **POWERTEC® 255C & 305C** (se bild 2.):

1. Handtagshållare
2. Galvaniserade kedjor – 2 st. x 0,7 m
3. Lyftöglor – 2 st.

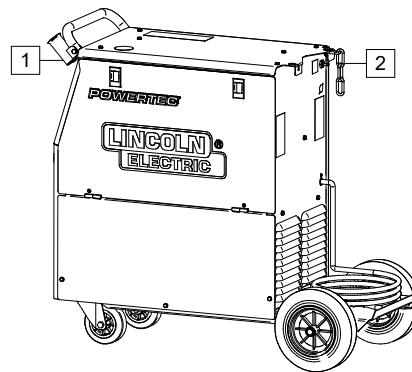


Bild 1

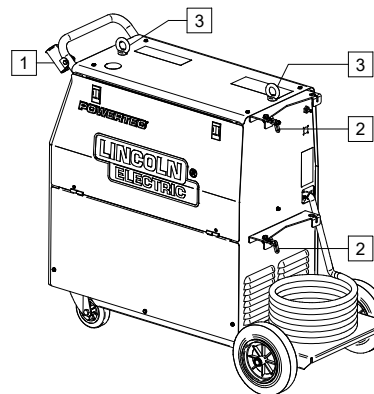


Bild 2

För metoderna GMAW, FCAW-GS och FCAW-SS, anges i tekniska dokumentationen:

- Svetstrådtyp
- Tråddiameter

Rekommenderad utrustning som kan köpas av användaren finns i kapitlet "Tillbehör".

## Instruktioner för Installation och Handhavande

Läs hela detta avsnitt innan installation och användning av utrustningen.

### Placering och arbetsmiljö

Maskinen är konstruerad för att arbeta under besvärliga förhållanden. Det är emellertid viktigt att vidta vissa enkla försiktighetsåtgärder för att säkerställa lång livslängd och tillförlitlig drift.

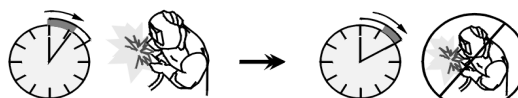
- Placera aldrig maskinen på en yta som lutar mer än 15° från horisontalplanet.
- Använd inte denna maskin för att tina frusna rör genom kortslutning.
- Maskinen måste placeras så att den fria strömningen av ren luft till och från ventilationsöppningarna inte hindras. Täck aldrig över maskinen med papper, trasor eller annat som kan hindra luftströmningen.
- Smuts och damm måste förhindras att sugas in i maskinen så långt det är möjligt.
- Maskinen håller skyddsklass IP23. Håll maskinen torr så långt det är praktiskt möjligt. Placera den inte på våt mark eller i vattenpölar.

- Placera inte maskinen i närheten av radiostyrd utrustning. Även vid normal användning kan funktionen hos radiostyrd utrustning störas allvarligt vilket kan leda till olyckor eller skada på utrustningen. Läs avsnittet om elektromagnetisk kompatibilitet i denna manual.
- Använd inte maskinen om omgivningstemperaturen överstiger 40°C.

### Intermittens och överhettning

En svetsmaskins intermittens är andelen tid i procent av ett tiominutersintervall som svetsaren kan använda svetsmaskinen vid märkström.

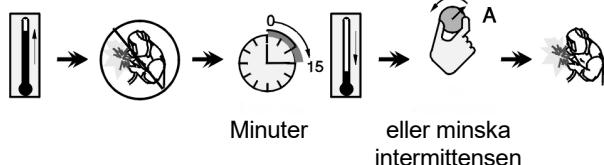
60% intermittens:



6 minuters belastning.

4 minuters uppehåll.

Överskridning av intermittenstiden aktiverar överhettningsskyddet. Maskinen skyddas mot överhettning av en temperatursensor.



Om maskinen överhettas tänds temperaturindikeringen på frontpanelen och svetsströmmen stängs av. Lampan släcks och maskinen kan återgå till normal drift när den svalnat till en säker temperatur. Obs.: Av säkerhetsskäl återstartas maskinen inte om inte avtryckaren släppts.

## Inkoppling av matningsspänning



**VARNING**

Endast behörig elektriker får ansluta svetsmaskinen till elnätet. Installationen måste utföras i enlighet med svenska elnormer.

Kontrollera matningsspänning, fas och frekvens inkopplat till maskinen innan den sätts på. Kontrollera att maskinen är korrekt jordad.

För maskiner med följande KNUMBER:

- K14054-1, K14055-1, K14056-1, K14056-3: den tillåtna inkommande spänningen är 3x400V 50/60Hz.
- K14054-2, K14055-2, K14056-2, K14056-4: den tillåtna inkommande spänningen är 3x230V och 3x400V 50/60Hz (400V: inställt från fabrik).

För ytterligare information om matningsspänning se avsnittet om tekniska specifikationer i denna manual samt märkplåten på maskinen.

Om matningsspänningen behöver ändras:

- Kontrollera att maskinen är avstängd och fränkopplad från strömkällan.
- Demontera bakre plåten på maskinen.
- Koppla X11 och X12 enligt bilden nedan.

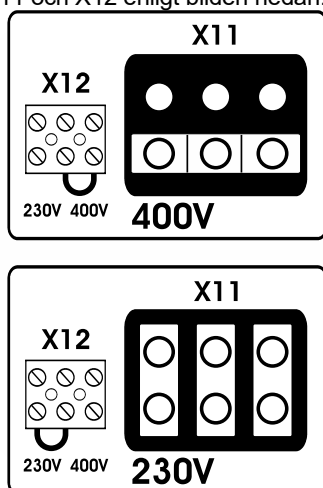


Bild 3

- Sätt tillbaka vänstra sidoplåten.

Kontrollera att den installerade effekten är tillräcklig i förhållande till maskinens normala drift. Nödvändiga säkringar och kabelareor finns angivna i avsnittet om Tekniska data.

## Anslutningar för svetsström

Se punkterna [6] och [7] och [8] i bild 4.

## Reglage och funktioner

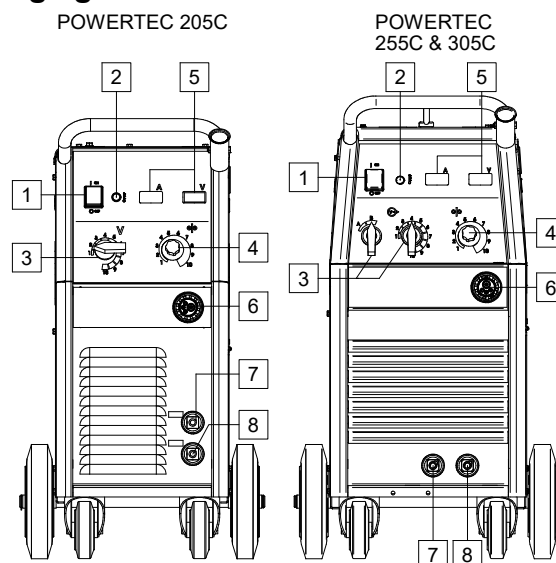


Bild 4

1. Strömbrytare TILL/FRÅN (I/O): Styr matningsströmmen till maskinen. Kontrollera att maskinen är inkopplad till elnätet innan strömbrytaren slås på ("I"). När strömmen är ansluten och strömbrytaren slås på tänds indikeringen och visar att maskinen är klar för svetsning.



2. Temperaturindikator: Lampan tänds när maskinen är överhettad och utströmmen har stängts av. Detta kan inträffa om omgivningstemperaturen överstiger 40 °C eller om maskinens intermittenstid har överskridits. Låt maskinen vara påslagen och låt komponenterna i den svalna, när lampan slocknar återgår maskinen till normal funktion.



3. Svetsspänningsbrytare: Ställ in svetsspänningen. POWERTEC 205C har 1 brytare (10 steg). POWERTEC 255C och 305C har 2 brytare (2 och 10 steg).



**VARNING**

Växla inte svetsspänning [3] under svetsning.



4. Trådmatningsratt: Möjliggör steglös inställning av trådmatningshastighet mellan 1 och 20 m/min.
5. Digitaldisplay: Finns som tillval (se kapitlet "Tillbehör").
6. EURO-kontakt: För anslutning av svetshandtag (GMAW-, FCAW-GS/FCAW-SS svetsning).



7. Låginduktans negativ utgång (masa): För anslutning av återledare.



8. Höginduktans negativ utgång (masa): För anslutning av återledare.

POWERTEC 205C

POWERTEC  
255C & 305C

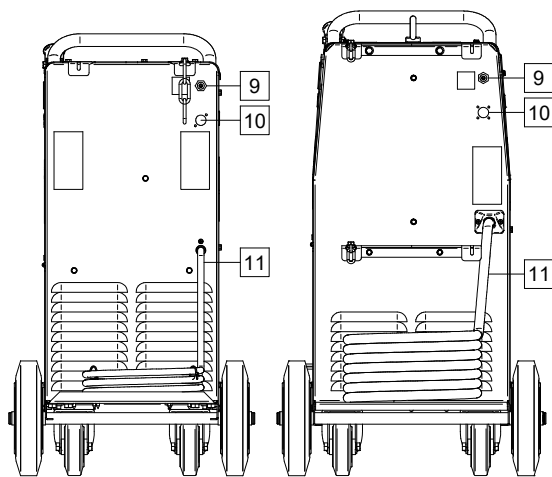


Bild 5



9. Gaskoppling: Anslutning för gasledning.

**! VARNING**

Svetsmaskinen kan använda alla lämpliga skyddsgaser vid ett högsta tryck på 5,0 bar.

10. Plugg: För CO<sub>2</sub>-gasvärmarkontakt (se kapitlet "Tillbehör" - K14009-1 CO<sub>2</sub>-värmarkontaktsats).

11. Matningskabel (5 m): Montera matningskontakten till befintlig kabel enligt anvisningarna i bruksanvisningen och följ gällande svenska elnormer. Inkopplingen får bara göras av behörig person.

K14054-1 POWERTEC 205C 400V  
K14054-2 POWERTEC 205C 230/400V

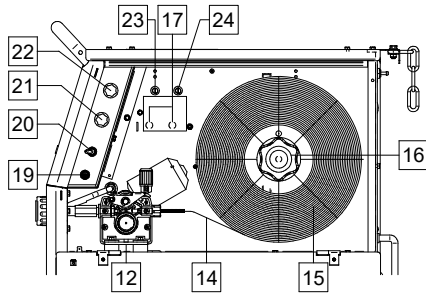


Bild 6

K14055-1 POWERTEC 255C 400V  
K14055-2 POWERTEC 255C 230/400V  
K14056-1 POWERTEC 305C 400V  
K14056-2 POWERTEC 305C 230/400V

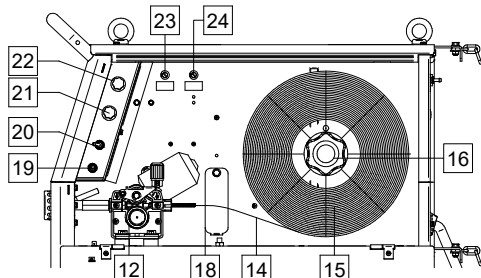


Bild 7

K14056-3 POWERTEC 305C 400V  
K14056-4 POWERTEC 305C 230/400V

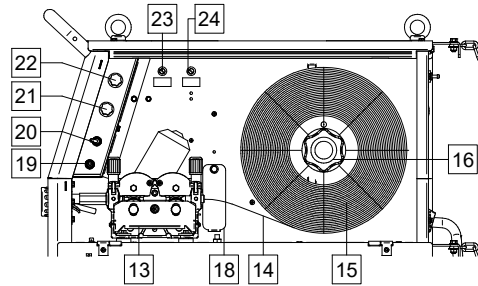


Bild 8

12. Trådmatning (för metoderna GMAW, FCAW-GS/FCAW-SS): 2-rullars trådmatare. Endast till maskiner med följande KNUMBER:

- K14054-1 POWERTEC® 205C 400V
- K14054-2 POWERTEC® 205C 230/400V
- K14055-1 POWERTEC® 255C 400V
- K14055-2 POWERTEC® 255C 230/400V
- K14056-1 POWERTEC® 305C 400V
- K14056-2 POWERTEC® 305C 230/400V

13. Trådmatning (för metoderna GMAW, FCAW-GS/FCAW-SS): 4-rullars trådmatare. Endast till maskiner med följande KNUMBER:

- K14056-3 POWERTEC® 305C 400V
- K14056-4 POWERTEC® 305C 230/400V

14. Svetstråd (för GMAW/FCAW-GS/FCAW-SS).

15. Trådbobin (för GMAW/FCAW-GS/FCAW-SS): Trådbobin medföljer ej maskinen.

16. Trådbobinhållare: Spolar på högst 15kg. Passar för plast-, stål- och fiberbobiner på 51 mm spindel. Passar också till bobiner av typen Readi-Reel® på medföljande adapter.

**! VARNING**

Se till att höger sidoplåt på maskinen är stängd under svetsning.

17. Hål för polvändnigssats: se kapitlet "Tillbehör". Endast till maskiner med följande KNUMBER:

- K14054-1 POWERTEC® 205C 400V
- K14054-2 POWERTEC® 205C 230/400V

**! VARNING**

Pluspolaritet (+) är inställt från fabrik.

**! VARNING**

Kontrollera polariteten som krävs för de trådar som används.

18. Lock över polvändare: Täcker överhålen för polvändarsatsen, som kan köpas separat (se kapitlet "Tillbehör"). Endast till maskiner med följande KNUMBER:

- K14055-1 POWERTEC® 255C 400V
- K14055-2 POWERTEC® 255C 230/400V
- K14056-1 POWERTEC® 305C 400V
- K14056-2 POWERTEC® 305C 230/400V
- K14056-3 POWERTEC® 305C 400V
- K14056-4 POWERTEC® 305C 230/400V

**! VARNING**

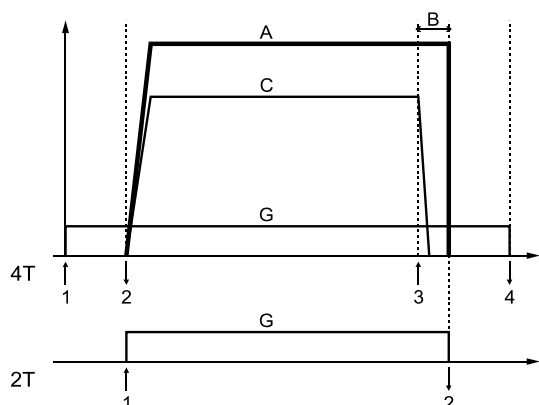
Pluspolaritet (+) är inställt från fabrik.

**! VARNING**

Kontrollera polariteten som krävs för de trådar som används.

19. Kallmatning / Gasströmningsknapp: Denna knapp möjliggör trådmattning eller gasströmning utan att svetsspänningen behöver aktiveras.

20. Handtagsfunktionsväljare: Medger val av tvåstegs- eller fyrstegs handtagsfunktion. Funktionen för 2T/4T visas i bild 9.



- ↑ Avtryckaren intryckt
- ↓ Avtryckaren uppsläppt
- A Svetsström.
- B Burnback tid.
- C Trådmattning.
- G Gas

Bild 9

21. Reglage för efterbränningstid: Ställer in den tid som svetsningen fortsätter efter att tråden slutat att matas fram. Det förhindrar att tråden fastnar i smältan och preparerar tråddänden för nästa bågtdändning.

22. Punktsvetsstimerratt: anger hur länge svetsningen ska pågå även om avtryckaren inte släpps. Har ingen effekt vid 4-stegsavtryckare.

**! VARNING**

Punktsvetsstimer har ingen effekt vid 4-stegsavtryckare.

23. Trög säkring, F1: Stänger av nätspanningen om strömmen överskrider 2 A i primärkabeln. Utlöst säkring måste bytas ut mot en ny. (Se kapitlet "Reservdelar").

POWERTEC			
	205C	255C	305C
Trög säkring, F1	2A	2A	2A

24. Trög säkring, F2: Stänger av nätspanningen om strömmen överskrider 6,3 A i sekundärkabeln. Utlöst säkring måste bytas ut mot en ny. (Se kapitlet "Reservdelar").

POWERTEC			
	205C	255C	305C
Trög säkring, F2	6,3A	6,3A	6,3A

### Svetskabelkontakter

Anslut återledaren till uttag [7] eller [8]. Andra änden fästs på arbetsstycket med en klämma.

Koppla in svetshandtaget för GMAW-, FCAW-GS- eller FCAW-SS-metoderna i euro-kontakten [6]. Kontaktpets och handtagsfodringen måste anpassas till typ och diameter på tråden som används.

### Montering av trådbobin

Trådbobin S300 och BS300 kan monteras på trådhållaren [16] utan adapter.

Trådbobin S200, B300 eller Readi-Reel® kan monteras men en passande adapter måste köpas. Lämplig adapter köps separat (se kapitlet "Tillbehör").

### Montering av trådbobin typ Type S300 och BS300

**! VARNING**

Stäng av maskinen medan elektrodråden monteras.

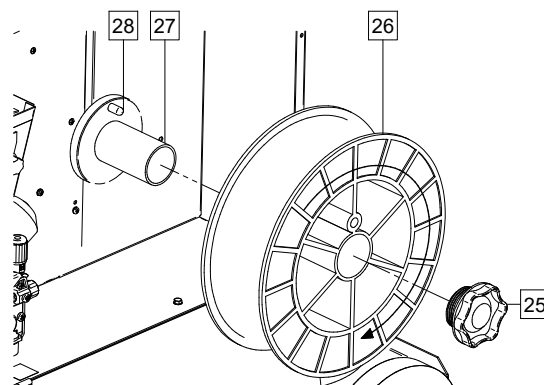


Bild 10

- Stäng av maskinen.
- Öppna höger sidopanel.
- Skruva bort låsmuttern [25] från spindeln [27].
- Sätt bobintyp S300 eller BS300 [26] på spindeln [27] och se till att bobinbromsstiftet [28] går i hålet på baksidan av bobintyp S300 och SB300.

**! VARNING**

Montera bobintyp S300 och SB300 så att den vid matning roterar i riktning så att tråden rullas av från undersidan av bobinen.

- Skruva på låsmuttern [25]. Dra åt den.

## Montering av bobintyp S200

### **! VARNING**

Stäng av maskinen medan elektrodråden monteras.

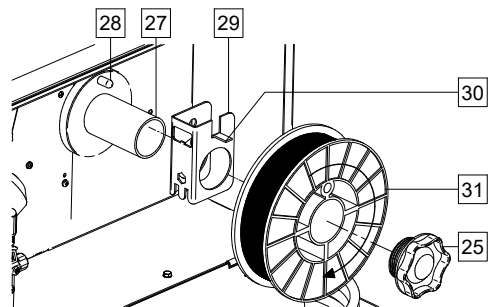


Bild 11

- Stäng av maskinen.
- Öppna höger sidopanel.
- Skruva bort låsmuttern [25] från spindeln [27].
- Sätt på adaptern till bobintyp S200 [29] på spindeln [27] så att spindelbromsstiftet [28] går i hålet på baksidan på adaptern [29]. Adaptern för bobintyp S200 kan köpas separat (se kapitlet "Tillbehör").
- Sätt på bobintyp S200 [31] på spindeln [27] och se till att adapterbromsstiftet [30] går i hålet på baksidan på bobinen.

### **! VARNING**

Montera bobintyp S200 så att den vid matning roterar i riktning så att tråden rullas av från undersidan av bobinen.

- Skruva på låsmuttern [25]. Dra åt den.

## Montering av bobintyp B300

### **! VARNING**

Stäng av maskinen medan elektrodråden monteras.

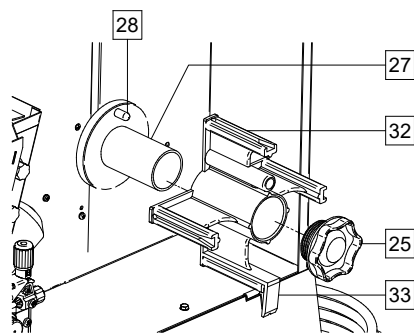


Bild 12

- Stäng av maskinen.
- Öppna höger sidopanel.
- Skruva bort låsmuttern [25] från spindeln [27].
- Sätt på adaptern till bobintyp B300 [32] på spindeln [27] så att spindelbromsstiftet [28] går i hålet på baksidan på adaptern. Adaptern för bobintyp B300 kan köpas separat (se kapitlet "Tillbehör").
- Skruva på låsmuttern [25]. Dra åt den.

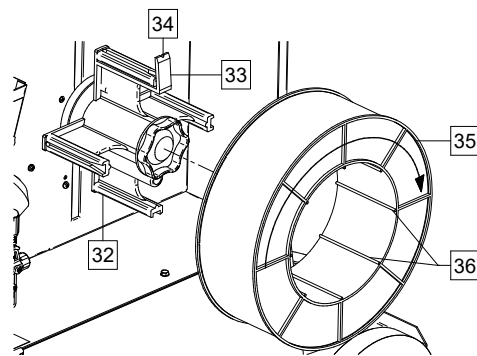


Bild 13

- Vrid spindel och adapter så att låsfjädern [33] står i läge klockan 12.
- Sätt på bobintyp B300 [35] på adaptern [32]. Sätt in en av burtrådarna inuti B300 [36] i spåret [34] på fliken på låsfjädern [33] och trä på bobinen på adaptern.

### **! VARNING**

Montera bobintyp B300 så att den vid matning roterar i riktning så att tråden rullas av från undersidan av bobinen.

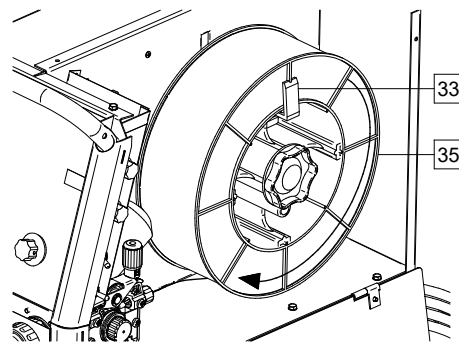


Bild 14

## Montering av trådbobin av typ Readi-Reel®

### **! VARNING**

Stäng av maskinen medan elektrodråden monteras.

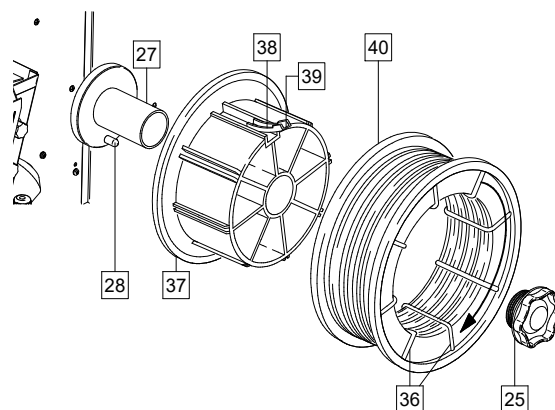


Bild 15

- Stäng av maskinen.
- Öppna höger sidopanel.
- Skruva bort låsmuttern [25] från spindeln [27].
- Sätt på adaptern till bobintyp Readi-Reel® [37] på spindeln [27]. Se till att spindelbromsstiftet [28] går i hålet på baksidan på adaptern. Adaptern till bobintyp Readi-Reel® kan köpas separat (se kapitlet "Tillbehör").

- Skruva på låsmuttern [25]. Dra åt den.
- Vrid spindel och adapter så att låsfjädern [38] står i läge klockan 12.
- Sätt på bobintyp Readi-Reel® [40] på adaptern [37]. Sätt i en av burtrådarna [36] på insidan på Readi-Reel® i spåret [39] på fliken på låsfjädern [38].

**! VARNING**

Montera bobintyp Readi-Reel® så att den vid matning roterar i riktning så att tråden rullas av från undersidan av bobinen.

## Ladda elektrodtråden

- Stäng av maskinen.
- Öppna höger sidoplåt på maskinen.
- Skruva loss låsmuttern på hylsan [16].
- Sätt på trådbobinen på hylsan vänd så att den roterar moturs när tråden [14] matas in i trådmataren.
- Kontrollera att spindelbromsstiftet [28] går in i hålet på bobinen.
- Skruva i låsskraven på hylsan.
- Sätt på trådrullen med spår som passar för tråddiametern.
- Lossa trådänden och klipp av den böjda änden och ta bort alla grader på tråden.

**! VARNING**

Vassa trådändar kan ge skador.

- Vrid trådbobinen medurs och trä in trådänden i trådmataren ända fram till Euro-kontakten.
- Justera kraften på tryckrullen i trådmataren till rätt värde.

## Justering av axelns bromsverkan

För att undvika att svetstråden rullas ut av sig självt är axeln utrustad med en broms.

Justeringen görs med M10-skraven som sitter inuti hylsan och blir åtkomlig när låsmuttern på hylsan skruvas bort.

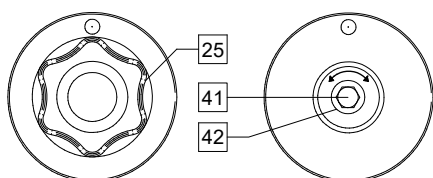


Bild 16

- 25. Låsmutter.
- 41. Justerskruv.
- 42. Tryckfjäder

Vrids skruven M10 ökas fjäderspänningen och bromsmomentet ökar.

Vrids M10-skraven moturs minskar fjäderspänningen och du kan sänka bromsmomentet.

Skruva på låsmuttern igen när du är klar med justeringen.

## Ställa in drivrullens tryck

Tryckarmen styr hur hårt drivrullarna pressar på tråden. Trycket justeras med inställningsmuttern som när den vrids medurs ökar trycket och när den vrids moturs minskar trycket. Rätt inställning av tryckarmen ger bästa svetsprestanda.

**! VARNING**

Vid för lågt tryck slirar rullen på tråden. Är trycket för högt kan tråden deformeras och orsaka problem med matningen i handtaget. Trycket ska ställas in korrekt. Minska trycket tills tråden precis börjar slira på rullen och öka sedan trycket något genom att vrida inställningsmuttern ett varv.

## Trä tråden genom svetshandtaget

- Stäng av svetsmaskinen.
- Stäng av svetsmaskinen. Koppla in lämpligt handtag beroende på svetsprocess i euro-kontakten. Parametrarna för handtag och svetsmaskin ska matcha varandra.
- Ta bort munstycket och kontaktstiftet eller skyddshöljet och kontaktstiftet. Sträck sedan ut handtaget plant.
- Trä in tråden genom styrroret, över rullen och ledhylsan på Euro-kontakten och in i handtagsfodringen. Tråden kan tryckas i för hand några centimeter och den ska glida in lätt och utan stor kraft.

**! VARNING**

Går den trögt har den troligen missat fodret i handtaget.

- Sätt på svetsmaskinen.
- Tryck in avtryckaren på handtaget så att tråden matas genom handtagsfodret tills den kommer ut genom den gängade änden. Man kan också använda kallmatning/gastömningsratten [19] – Håll den läge "Kallmatning" till tråden kommer ut ur den gängade änden.
- När avtryckaren eller kallmatning/gastömningsratten [19] släpps ska inte trådbobinen rullas av.
- Ställ in trådbobinbromsen efter behov.
- Stäng av svetsmaskinen.
- Montera korrekt kontaktpets.
- Montera munstycket (GMAW-svetsning, FCAW GS) eller skyddskåpan (FCAW-SS) beroende på vilken metod och handtag som används.

**! VARNING**

Skydda ögon och händer när tråden kommer ut ur den gängade änden.

## Byta drivrullar

### VARNING

Stäng av matningsspänningen till svetsmaskinen innan drivrullarna monteras eller byts.

**POWERTEC® 205C** är utrustade med drivrulle V0.8/V1.0 för ståltråd.

**POWERTEC® 255C & 305C** är utrustade med drivrulle V1.0/V1.2 för ståltråd.

Lämpliga drivrullsatser finns till andra tråddiametrar (se kapitlet "Tillbehör") och följ anvisningarna:

- Stäng av svetsmaskinen.
- Frigör tryckrullarmen/armarna [43].
- Skruva ur fästlocket/locken [44].
- Öppna skyddslocket [45].
- Byt ut drivrullen/rullarna [46] mot de som passar tråden som används.

### VARNING

Kontrollera att också handtagsfodringen och kontaktpetsen också är anpassade till vald tråddimension.

### VARNING

För grövre trådar än 1,6 mm måste följande komponenter bytas ut:

- Styrhylsan i matningskonsolen [47] och [48].
- Styrhylsan i Euro-kontakten [49].
- Sätt tillbaka och dra åt skyddslocket [45] på drivrullarna.
- Skruva i fästlocket/locken [44].
- Mata med handen tråden från trådbobinen genom ledhylsan, över rullen och ledhylsan i Euro-kontakten in i handtagsfodringen.
- Lås tryckrullarmen/armarna [43].

K14054-1 POWERTEC 205C 400V  
K14054-2 POWERTEC 205C 230/400V  
K14055-1 POWERTEC 255C 400V  
K14055-2 POWERTEC 255C 230/400V  
K14056-1 POWERTEC 305C 400V  
K14056-2 POWERTEC 305C 230/400V

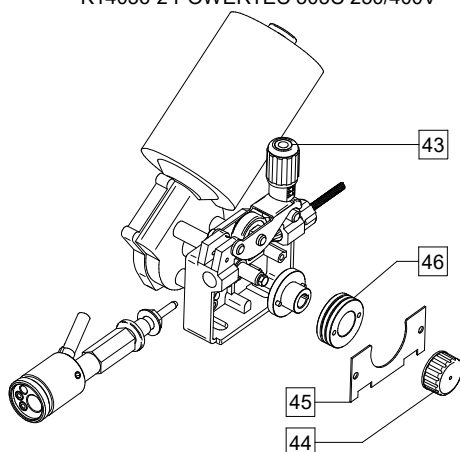


Bild 17

K14056-3 POWERTEC 305C 400V  
K14056-4 POWERTEC 305C 230/400V

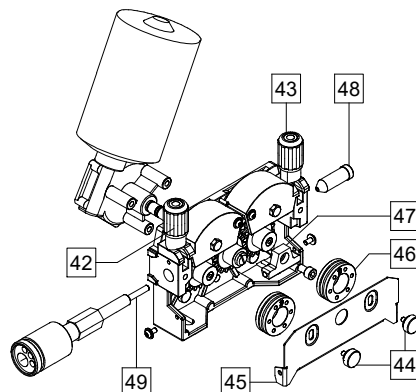


Bild 18

## Anslutning av gas

- Anslut gasslangen till gaskopplingen [9] på baksidan på maskinen.
- Ställ gastuben på hyllan på maskinen och säkra den med kedjan.
- Gastuben måste förses med korrekt regulator.
- Anslut gasslangen till regulatorm med slangklämman när gastub och regulator monterats.

### VARNING

Svetsmaskinen kan använda alla lämpliga skyddsgaser vid ett högsta tryck på 5,0 bar.

### VARNING

Säkra alltid gastuben stående i en specialhållare på väggen eller en vagn. Glöm inte att stänga kranen på gastuben när svetsningen avslutats.

### VARNING

Gastuben kan ställas på hyllan på maskinen men tuben får inte vara högre än 1,1 m. Se bild 19. Gastuber som ställs på hyllan på maskinen måste säkras med kedjan.

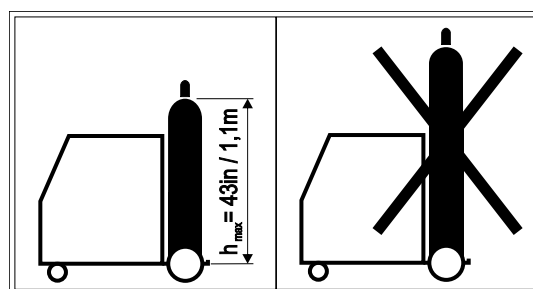


Bild 19

## Svetsa med GMAW, FCAW-GS, FCAW-SS

**POWERTEC® 205C, 255C och 305C** användas för svetsning i manuellt läge med metoderna GMAW, FCAW-GS och FCAW-SS.

**POWERTEC® 205C, 255C och 305C** har inte handtaget som krävs för GMAW-, FCAW-GS och FCAW-SS-svetsning. Dessa kan köpas separat till respektive svetsmetod, (se kapitlet "Tillbehör").



## Sätta upp maskinen för GMAW, FCAW-GS- och FCAW-SS-svetsning.

Procedur för att svetsa med metoderna GMAW, FCAW-GS och FCAW-SS:

- Stäng av maskinen.
- Ställ aggregatet på bekvämt avstånd från arbetsområdet och så att det skyddas mot svetsnsprut och skarpa böjar på handtagskabeln undviks.
- Bestäm polariteten för tråden som ska användas, informationen finns i tråddatabladet. Byt i förekommande fall polaritet, se [17] eller [18] punkten – Kontaktplint för polvändning.
- Koppla in handtaget för GMAW-, FCAW-GS- eller FCAW-SS-metoderna till eurokontakten [6].
- Koppla återledaren till kontakten [7] eller [8].
- Spänna fast återledaren på arbetsstycket med klämman.
- Sätt i lämplig svetsstråd.
- Montera lämplig drivrulle.
- Tryck med handen in tråden i handtagsfodringen.
- Sätt på maskinen.
- Sätt i tråden i svetshandtaget.

### VARNING

Håll handtagskabeln så rak som möjligt när elektroden träs genom kabeln.

### VARNING

Använd aldrig ett trasigt handtag.

- Kontrollera gasflödet med gastömningsratten [19] – GMAW- och FCAW-GS-metoderna.
- Stäng höger sidopanel.
- Maskinen är nu klar att användas.

### VARNING

Höger sidopanel måste vara helt stängd under svetsning.

### VARNING

Håll handtagskabeln så rak som möjligt under svetsning och när elektroden träs genom kabeln.

### VARNING

Böj inte kabeln och dra den inte runt skarpa hörn.

- Svetsningen kan inledas om regler för personlig säkerhet och arbetsmiljö följs.

## Transport och lyft



### VARNING

Fallande maskiner kan orsaka personskador och skador på maskinen.

Säker transport och lyftning av POWERTEC® 205C (se bild 20):

- Lyftögla som kan användas vid transporter eller om aggregatet ska lyftas ingår inte.
- Använd utrustning med tillräcklig kapacitet för att lyfta och hålla aggregatet. Använd travers och minst två lyftstroppar som i bild 20.
- Lyft endast maskinen utan gastub, kylare och trådmatare och/eller andra tillbehör.
- Axiell last i 45 grader enligt bild 20.
- Se till att lyftstropparna är lika långa.
- Lyft inte och stötta inte aggregatet i handtaget.

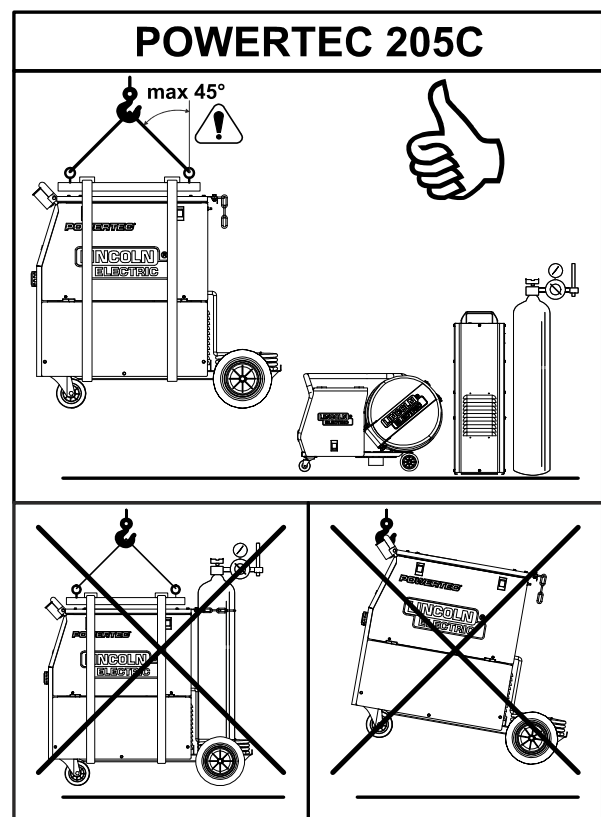


Bild 20

Säker transport och lyftning av POWERTEC® 255C och 305C (se bild 21):

- Använd utrustning med tillräcklig kapacitet för att lyfta och hålla aggregatet.
- Lyft och stötta alltid aggregatet i båda lyftöglorna.
- Lyft och stötta aldrig aggregatet i bara en lyftögla.
- Lyft endast maskinen utan gastub, kylare och trådmatare och andra tillbehör.
- Skruva i en lyftögla och belasta axiellt i 45 graders vinkel som i bild 21.
- Se till att lyftstropparna är lika långa.
- Lyft inte och stötta inte aggregatet i handtaget.

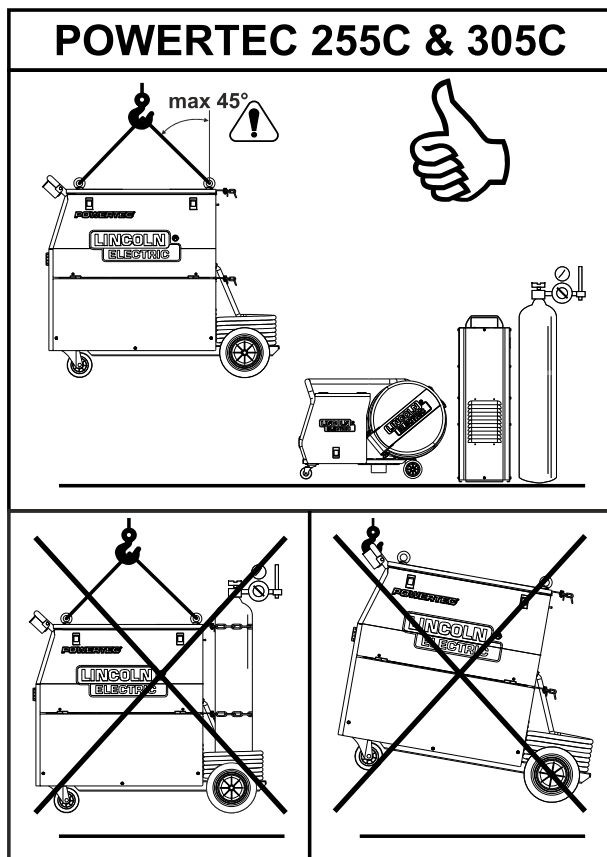


Bild 21

## Underhåll

### VARNING

För reparationer, ändringar och underhåll rekommenderar vi att du vänder dig till närmaste servicecenter eller Lincoln Electrics. Reparationer och modifieringar som utförts av obehörig verkstad eller personal gör fabriksgarantin ogiltig.

Synliga skador ska rapporteras och åtgärdas omedelbart.

### Rutinmässigt underhåll (dagligen)

- Kontrollera konditionen av isolering och anslutningar på återledaren och elektrodkabeln isolering. Byt ut ledarna omedelbart om isoleringen är skadad.
- Avlägsna svetsssprut ur svetspistolens. Svetsssprut kan störa gasflödet genom svetspistolens.
- Kontrollera svetspistolens skick. Byt ut den om nödvändigt.
- Kontrollera att kylfläkten fungerar. Håll ventilationsgallren rena.

### Periodiskt underhåll (efter 200 arbetstimmar, dock minst en gång per år)

- Gör det rutinmässiga underhållet, samt:
- Rengör maskinen. Lossa plåtarna och använd tryckluft (torr luft med lågt tryck) för att avlägsna damm från maskinens utsida och insida.
- Rengör och dra åt alla svetsanslutningar vid behov.

Underhållsintervallen varierar med maskinens arbetsförhållanden.

### VARNING

Vidrör inte spänningssatta komponenter.

### VARNING

Maskinen måste stängas av och kontakten tas ut vägguttaget innan kåpan demonteras.

### VARNING

Koppla loss maskinen från elnätet före underhåll och service. Testa maskinen efter reparation för att säkerställa en säker funktion.

## Kundtjänstpolicy

The Lincoln Electric Company tillverkar och säljer högkvalitativ svetsutrustning, förbrukningsartiklar och kapningsutrustning. Vi strävar alltid efter att uppfylla våra kunders behov och att överträffa deras förväntningar. Emellanåt ber köpare Lincoln Electric om råd eller information om hur man använder våra produkter. Vi svarar våra kunder så gott vi kan baserat på den information vi har tillgång till vid frågetillfället. Lincoln Electric kan inte utfärda några garantier gällande sådana råd och åtar sig ingen som helt ansvarsskyldighet vad gäller sådan information eller råd. Vi friskriver oss uttryckligen från några som helst garantier, inklusive utfästelser om lämplighet för en kunds specifika ändamål, när det gäller sådan information eller råd. Inte heller när det gäller praktiska överväganden kan vi åta oss något som helst ansvar för att uppdatera eller korrigering av sådan information eller råd när de väl har getts, och tillhandahållande av råd eller information skapar, utökar eller förändrar inte någon garanti med avseende på försäljningen av våra produkter.

Lincoln Electric är en tillmötesgående tillverkare, men val och användning specifika produkter som säljs av Lincoln Electric ligger uteslutande inom kundens kontroll och ansvar. Många variabler ligger utom Lincoln Electrics kontroll påverkar resultaten av tillämpningen av dessa typer av tillverkningsmetoder och servicekrav.

Kan komma att ändras – Denna information är korrekt så långt vi kunnat fastställa vid tiden för tryckning. Vänligen gå till [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) för eventuell uppdaterad information.

## Reservdelar

12/05

### Instruktion för reservdelslistan

- Använd inte denna lista för en maskin vars Code No inte är angivet i listan. Kontakta Lincoln Electric's serviceavdelning för Code No som inte finns i listan.
- Använd sprängskisserna på Assembly Page och tillhörande reservdelslista för att hitta delar till din maskin.
- Använd endast delar markerade med "X" i kolumnen under den siffra som anges för aktuellt Code No på sidan med Assembly Page (# Indikerar en ändring i denna utgåva).

Läs först instruktionerna som finns här ovan, och sedan reservdelslistan som har levererats med maskinen, denna innehåller en beskrivande bild med reservdelsnummer.

## Hitta auktoriserade serviceställen

09/16

- Köparen måste kontakta en Lincoln-auktoriserad servicefacilitet (LASF) om en defekt upptäcks Lincolns garantiperiod.
- Kontakta din lokala Lincoln-säljrepresentant för att få hjälp med att hitta ett auktoriserat serviceställe eller gå till [www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator](http://www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator).

## Elektriskt kopplingschema

Se reservdelslistan som levereras med maskinen.

## Tillbehör

K14009-1	CO <sub>2</sub> Socket Kit (24VAC/80W).
K14049-1	AV Meter Kit.
K14076-1	Polaritet ändra kit POWERTEC 205C.
K14077-1	Polaritet ändra kit POWERTEC 255C, 305C.
K14042-1	Adapter för bobintyp S200.
K10158-1	Adapter för bobintyp B300.
K363P	Adapter för bobintyp Readi-Reel®.
<b>ÅTERLEDARE</b>	
K14010-1	Återledare - 3 m.- GRD-200A-25-3M (POWERTEC 205C).
K14011-1	Återledare - 3 m.- GRD-250A-35-3M (POWERTEC 255C)
K14012-1	Återledare - 3 m.GRD-300A-35-3M (POWERTEC 305C)
<b>LINC GUN™</b>	
K10413-15	Gaskylt handtag LG 150 G (150A 60%) – 3m, 4m, 5m.
K10413-25	Gaskylt handtag LG 250 G (220A 60%) – 3m, 4m, 5m.
K10413-24	Gaskylt handtag LG 240 G (220A 60%) – 3m, 4m, 5m.
K10413-26	Gaskylt handtag LG 260 G (260A 60%) – 3m, 4m, 5m.
<b>Drivrullar med två drivna rullar</b>	
KP14016-0.8	Solid tråd: V0.6 / V0.8
KP14016-1.0	V0.8 / V1.0
KP14016-1.0	V1.0 / V1.2
KP14016-1.2A	Aluminumtråd: U1.0 / U1.2
KP14016-1.1R	Tråd med flusskärna: VK0.9 / VK1.1
<b>Drivrullar med fyra drivna rullar</b>	
KP14017-0.8	Solid tråd: V0.6 / V0.8
KP14017-1.0	V0.8 / V1.0
KP14017-1.2	V1.0 / V1.2
KP14017-1.2A	Aluminumtråd: U1.0 / U1.2
KP14017-1.1R	Tråd med flusskärna: VK0.9 / VK1.1
KP14017-1.6R	VK1.2 / VK1.6